Modelo 161

Máquina de sorvete soft

Instruções de operação

055155PTM

14/08/08

Preencha esta página para referência rápida ao necessitar serviços de reparos ou manutenção:

Distribuidor Taylor:____

Endereço:____

Telefone:____

Serviço:____

Peças:____

Data de instalação:____

Informações encontradas na etiqueta de dados:

Número do modelo:____

Número de série:____

Especificações elétricas:Tensão______________Frequência___________

Fase____

Tamanho máximo do fusível:____________________________________A

Capacidade mínima dos fios:____________________________________A

055155PTM

Taylor Company
uma divisão da Carrier Commercial Refrigeration, Inc.
750 N. Blackhawk Blvd. Rockton, IL 61072

Índice

Observação: pesquisas contínuas resultam em constantes melhorias; consequentemente, as informações contidas neste manual estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

055155PTM

Taylor Company
uma divisão da Carrier Commercial Refrigeration, Inc.
750 N. Blackhawk Blvd. Rockton, IL 61072

Seção 1 Informações para o instalador

Seguem abaixo as instruções gerais de instalação. Para obter maiores detalhes da instalação, consulte o cartão de verificação.

Segurança do instalador

Em todas as regiões do mundo, os equipamentos devem ser instalados de acordo com os códigos municipais existentes. Em caso de dúvidas, entre em contato com as autoridades locais.

Deve-se cuidar no sentido de assegurar que todas as práticas de segurança básica sejam observadas durante a instalação e atividades de manutenção e serviços relacionados com os equipamentos Taylor.

- Somente a equipe de serviços autorizada da Taylor deve realizar a instalação e reparos no equipamento.
- A equipe de serviços autorizada deverá consultar a Norma OSHA 29CFRI910.147 ou o código aplicável da área local quanto aos padrões industriais relativos aos procedimentos de bloqueio/etiquetagem antes iniciar quaisquer serviços de instalação ou reparos.
- A equipe de serviços autorizada deve assegurar que os Equipamentos de Proteção Individual apropriados estejam disponíveis e sejam usados durante a instalação e os serviços.
- A equipe de serviços autorizada deverá remover todas as joias com metais, anéis e relógios antes de trabalhar nos equipamentos elétricos.

A fonte de alimentação de energia principal da máquina deve ser desconectada antes que se realizem os reparos. A inobservância dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou morte decorrente do choque elétrico ou de peças em movimento perigosas, como também mau desempenho ou danos ao equipamento.

Observação: Todos os reparos devem ser realizados por um Técnico de Serviço autorizado da Taylor.

Esta unidade pode conter bordas afiadas, que podem causar lesões graves.

Preparação do local

Examine a área na qual a unidade será instalada antes de desengradá-la, certificando-se de solucionar todos os problemas encontrados relativos ao usuário ou equipamento.

Usar somente em áreas internas: Esta unidade foi projetada para funcionar em ambiente fechado, em condições normais de temperatura, ou seja, de 21 a 24 °C (70 a 75 °F). A máquina de sorvete tem apresentado bom desempenho em ambientes sob alta temperatura de 40 °C (104 °F) e capacidades reduzidas.

NÃO instale a unidade em uma área onde possa haver o uso de jatos ou mangueira de água. **NUNCA** use jato ou mangueira de água para enxaguar ou limpar a unidade. A inobservância a essa instrução poderá resultar em eletrocussão.

A unidade deve ser instalada sobre uma superfície nivelada para se evitar o risco de tombamento. Usar extrema cautela ao movimentar esse equipamento por qualquer motivo. São necessárias duas ou mais pessoas para movimentar a unidade com segurança. O não cumprimento dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou danos ao equipamento.

Desengrade e inspecione a unidade quanto a danos. Notifique quaisquer danos ao seu Distribuidor Taylor.

Este equipamento é fabricado nos EUA e possui peças com dimensões norte-americanas. Todas as conversões métricas são aproximadas e variam em tamanho.

Unidades resfriadas a ar

NÃO obstrua as aberturas de entrada ou saída de ar:

o modelo 161 requer um espaço mínimo de 152 mm (6”) nas laterais e 0” na parte posterior da máquina. Instale um direcionador de ar no lado direito da unidade. Devem-se observar os espaçamentos devidos para circulação de ar a fim de assegurar o desempenho ideal do fluxo de ar.

Conexões Hidráulicas

(somente para as unidades resfriadas por água)

Deve ser fornecido um abastecimento de água fria adequado com uma válvula de fechamento manual. Duas conexões hidráulicas de 3/8” I.P.S. de entrada e saída são fornecidas na parte inferior da bandeja da base para facilitar a instalação. Linhas de água com diâmetro interno de ½" devem ser conectadas à máquina. (Recomenda-se utilizar linhas flexíveis, quando permitidas pelos códigos municipais). Dependendo das condições da água local, talvez seja recomendável instalar um filtro para evitar que a válvula hidráulica automática fique entupida com substâncias estranhas. Haverá apenas uma conexão de "entrada" e uma conexão de "saída". NÃO instale a válvula de fechamento manual na linha de "saída" da água! O fluxo da água deve ocorrer sempre nesta ordem: primeiro, pela válvula hidráulica automática; segundo, pelo condensador; e, terceiro, pela conexão de saída para um **dreno com sifão aberto.**

Deve ser instalado um dispositivo para evitar o refluxo no lado de conexão da entrada da água. Consulte os códigos federais, estaduais e municipais para estabelecer a configuração correta.

Conexões elétricas

Cada máquina de sorvete requer uma fonte de alimentação de energia para cada etiqueta de dados. Verifique na etiqueta de dados as especificações dos fusíveis (disjuntores), a capacidade do circuito elétrico e as especificações elétricas. Consulte o diagrama de fiação fornecido dentro da caixa de controle quanto às conexões de força apropriadas.

Nos Estados Unidos, este equipamento deve ser instalado de acordo com a norma ANSI/NFPA 70-1987 do Código Nacional Elétrico dos EUA (NEC - National Electric Code), que tem por objetivo garantir, na prática, a segurança pessoal e patrimonial contra riscos resultantes do uso de sistemas elétricos. Esse código contém as especificações consideradas necessárias à segurança. A conformidade com tais especificações e a manutenção adequada do equipamento proporcionarão uma instalação praticamente livre de riscos!

Em todas as demais regiões do mundo, o equipamento deve ser instalado de acordo com os códigos municipais existentes. Entre em contato com as autoridades municipais.

OBEDEÇA AOS CÓDIGOS ELÉTRICOS MUNICIPAIS

CUIDADO: ESTE EQUIPAMENTO DEVE SER DEVIDAMENTE ATERRADO! A INOBSERVÂNCIA DESSA INSTRUÇÃO PODERÁ RESULTAR EM LESÃO PESSOAL GRAVE DECORRENTE DO CHOQUE ELÉTRICO!

Essa unidade é fornecida com um terminal equipotencial de aterramento, que deve ser conectado corretamente por um instalador autorizado na parte posterior da estrutura. O local da instalação está marcado com um símbolo de ligação equipotencial (5021 da IEC 60417-1) no painel removível e na estrutura do equipamento.

- Equipamentos fixos sem cabo de alimentação e plugue ou outro dispositivo para desconectar o equipamento da fonte de alimentação devem ter um disjuntor tripolar na instalação externa com uma abertura entre contatos de pelo menos 3 mm.

- Equipamentos conectados permanentemente a uma fiação fixa e que possam apresentar correntes de fuga superior a 10 mA, principalmente quando desconectados ou não utilizados por longos períodos ou durante a instalação inicial, devem possuir dispositivos de proteção tais como um GFI (interruptor de falha de aterramento) para proteger contra o vazamento de corrente. Os dispositivos de proteção devem ser instalados por pessoas autorizadas e de acordo com os códigos municipais.

- Os cabos de alimentação usados com essa unidade devem ser resistentes ao óleo e com revestimento flexível, sem ser mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (designação do código 60245 IEC 57) instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a torção nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão.

Instalação e conexão elétrica

(60 ciclos, monofásica, fornecida com fios e plugue)

Esta máquina de sorvete é fornecida com 3 fios e plugue tipo aterramento para a conexão a uma alimentação de circuito ramal, 60 Hz, monofásica. A unidade deve ser conectada em uma tomada devidamente aterrada. O fio e plugue fornecido para 208/230/60/1 é de 20 A, sendo assim a tomada na parede deve ter também 20 A. Verifique a etiqueta de dados localizada no painel lateral quanto às especificações elétricas.

Se exigido pelos códigos municipais, poderá ser empregada uma fiação permanente. As instruções de conversão para a fiação permanente são dadas abaixo:

1. Certifique-se de que a máquina do sorvete está desconectada da eletricidade.
2. Remova o painel apropriado e localize a pequena caixa elétrica na base da máquina de sorvete.
3. Remova o fio e a bucha de alívio de tensão instalados na fábrica.
4. Passe a fiação permanente de entrada pelo furo de 22 mm (7/8”) na bandeja da base.
5. Conecte dois fios de alimentação de energia. Conecte o fio terra ao terminal de aterramento no interior da caixa elétrica.
6. Certifique-se de que a unidade está aterrada corretamente antes de energizá-la.

Rotação do batedor

A rotação do batedor deve ser no sentido horário, olhando-se para dentro do cilindro de congelamento.

Observação: os procedimentos a seguir devem ser realizados por pessoal técnico treinado.

Para corrigir a rotação em uma unidade trifásica, permute quaisquer duas linhas da fonte de alimentação de entrada somente no bloco do terminal principal da máquina de sorvete. Para corrigir a rotação em uma unidade monofásica, troque os fios dentro do motor do batedor. (Siga o diagrama impresso no motor).

As conexões elétricas são feitas diretamente no bloco de terminais fornecido nas caixas de ligação, montadas no nível médio da calha da estrutura nas laterais da máquina.

Refrigerante

A Taylor orgulha-se de usar somente refrigerantes HFC, que são ambientalmente amigáveis. O refrigerante usado nessa unidade é o R404A. Esse refrigerante é normalmente considerado atóxico e não-inflamável, com potencial zero (0) de degradação da camada de ozônio (ODP).

Entretanto, todo gás sob pressão é potencialmente perigoso e deve ser manuseado com cuidado.

NUNCA encha completamente um recipiente de refrigerante com líquido. Enchendo-se o cilindro cerca de 80% permitirá que o refrigerante expanda normalmente.

O refrigerante líquido, quando pulverizado na pele, pode causar danos graves ao tecido. Mantenha a pele e os olhos protegidos. No caso de queimaduras, lave imediatamente o local com água fria. Se as queimaduras forem graves, aplique bolsas de gelo e consulte um médico imediatamente.

A Taylor sugere aos técnicos que fiquem atentos às leis governamentais sobre sistemas de recarga, reciclagem e recuperação de refrigerantes. Se tiver qualquer dúvida em relação a essas leis, entre em contato com o Departamento de Manutenção da fábrica.

ATENÇÃO: O refrigerante R404A utilizado com óleos tipo poliol éster tem grande capacidade de absorção de umidade. Não permita que sistema de refrigeração permaneça aberto por mais 15 minutos. Tampe todos os tubos abertos para evitar que o óleo absorva ar úmido ou água.

Seção 2 Informações para o operador

A máquina de sorvete soft Modelo 161 foi cuidadosamente projetada e fabricada para proporcionar uma operação confiável.

Quando devidamente operada e mantida, ela produzirá um produto de qualidade uniforme. Assim como todos os produtos mecânicos, requer limpeza e manutenção. Um mínimo de cuidados será necessário se os procedimentos operacionais descritos neste manual forem observados rigorosamente.

Deve-se ler o Manual do Operador antes de se operar ou realizar quaisquer serviços de manutenção no equipamento.

O Modelo 161 NÃO compensará nem corrigirá os erros cometidos durante as operações de instalação ou de abastecimento. Sendo assim, os procedimentos de montagem e abastecimento iniciais são de extrema importância. Recomenda-se ao pessoal encarregado da operação do equipamento, tanto montagem como desmontagem, trabalhar em conjunto durante esses procedimentos a fim de obter o devido treinamento e assegurar que não haja mal-entendidos.

Entre em contato com seu distribuidor Taylor autorizado quando necessitar de assistência técnica.

Observação: a garantia é valida somente quando as peças forem peças autorizadas pela Taylor, adquiridas de um Distribuidor Taylor e o serviço de manutenção necessário for realizado por um Técnico de Serviços Autorizado da Taylor. A Taylor reserva-se o direito de recusar a dar garantia quando equipamentos ou peças ou refrigerante não aprovado tiver sido instalado na máquina, se tiverem sido feitas modificações no sistema além daquelas recomendadas pela fábrica ou se for determinado que a falha foi causada por negligência ou uso indevido.

Se o símbolo de um carrinho de lixo marcado com "X" estiver afixado a este produto, significa que ele cumpre a Diretriz EU e outras leis similares vigentes a partir de 13 de agosto de 2005. Portanto, ele deve ser recolhido separadamente após o uso e não pode ser descartado como lixo municipal comum.

O usuário é responsável por levar o produto à unidade de coleta apropriada, conforme especificado na lei municipal.

Para obter mais informações sobre as leis municipais aplicáveis, consulte o órgão municipal e/ou o distribuidor local.

Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores

O(s) compressor(es) de refrigeração desta máquina é(são) garantido(s) de acordo com os termos do cartão de garantia que a acompanha. No entanto, em virtude do Protocolo de Montreal e das emendas à Lei de Preservação da Qualidade do Ar (Clean Air Act) dos EUA de 1990, muitos refrigerantes novos estão sendo desenvolvidos e testados na tentativa de se consolidar no setor de manutenção. Alguns desses novos refrigerantes estão sendo anunciados como substitutos imediatos para diversos usos. É importante saber que, se for necessária uma manutenção de rotina no sistema de refrigeração desta máquina, **deverá ser usado apenas o refrigerante especificado na etiqueta de dados afixada nela.** O uso de refrigerantes alternativos não aprovados invalidará a garantia do compressor. O proprietário é responsável por informar este fato a todos os seus técnicos.

É importante salientar que a Taylor não garante o refrigerante usado em seus equipamentos. Por exemplo, se houver perda de refrigerante durante a manutenção de rotina desta máquina, a Taylor não é obrigada a fornecer ou substituí-lo, quer o usuário assuma ou não os custos do mesmo. A Taylor não tem a obrigação de recomendar um substituto adequado caso o refrigerante original tenha sido proibido, tornado-se obsoleto ou não se encontrar mais disponível durante o período de cinco anos de garantia do compressor.

A Taylor Company continuará a monitorar a indústria e testar novas alternativas que vão sendo desenvolvidas. Caso seja comprovado, através de nossos testes, que uma nova alternativa poderia ser aceita como substituta imediata, os limites de responsabilidade acima se tornam nulos e sem efeito. Para saber sobre o status atual de um refrigerante alternativo em relação à garantia de seu compressor, entre em contato com a Fábrica ou com o Distribuidor Taylor local. Esteja preparado para fornecer o Modelo/Número de série da máquina em questão.

Seção 3 Segurança

A Taylor Company preocupa-se com a segurança do operador ao entrar em contato com a máquina de sorvete e as suas peças. A Taylor envidou todos os esforços para projetar e fabricar recursos de segurança integrados, para proteger você e seu técnico de serviços. Um exemplo disso são as etiquetas de advertência afixadas na máquina de sorvete para salientar ainda mais as precauções de segurança ao operador.

IMPORTANTE – A inobservância das precauções de segurança pode resultar em lesões pessoais graves. Se estas advertências não forem observadas, poderão ocorrer danos à máquina e seus componentes. Os danos aos componentes resultarão em gastos com reposição de peças e serviços.

Para operar com segurança:

NÃO opere a máquina de sorvete sem antes ler o Manual do Operador. A inobservância desta instrução poderá causar dano ao equipamento, mau funcionamento da máquina de sorvete, problemas de saúde ou acidentes com lesões.

Esse equipamento é fornecido com um terminal equipotencial de aterramento, que deve ser conectado corretamente por um instalador autorizado na parte posterior da estrutura. O local da instalação está marcado com um símbolo de ligação equipotencial (5021 da IEC 60417-1) no painel removível e na estrutura da máquina de sorvete.

- **NÃO** opere a máquina de sorvete a menos que esteja devidamente aterrada.
- **NÃO** opere a máquina com fusíveis maiores do que aqueles especificados em sua etiqueta de dados.
- **NÃO** tente efetuar qualquer reparo, exceto se a fonte de alimentação de energia principal da máquina de sorvete tiver sido desconectada.
- Equipamentos conectados permanentemente a uma fiação fixa e que possam apresentar correntes de fuga superior a 10 mA, principalmente quando desconectados ou não utilizados por longos períodos ou durante a instalação inicial, devem possuir dispositivos de proteção tais como um GFI (interruptor de falha de aterramento) para proteger contra o vazamento de corrente. Os dispositivos de proteção devem ser instalados por pessoas autorizadas e de acordo com os códigos municipais.
- Os cabos de alimentação usados com essa máquina devem ser resistentes ao óleo e com revestimento flexível, sem ser mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (designação do código 60245 IEC 57) instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a torção nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão.

A inobservância dessas instruções poderá resultar em eletrocussão. Entre em contato com o seu Distribuidor Taylor autorizado local para serviços de reparos e manutenção.

NÃO use jato de água para limpar ou enxaguar a máquina de sorvete. Se essas instruções não forem observadas, poderá resultar em choque elétrico grave.

- **NÃO** permita que pessoas sem treinamento operem esta máquina.
- **NÃO** coloque nenhum objeto nem seus dedos nos orifícios da porta do cilindro.
- **NÃO** opere a máquina de sorvete a menos que todos os painéis de serviço e portas de acesso estejam presos com parafusos.
- **NÃO** retire a porta ou o conjunto do batedor sem que as chaves de comando estejam DESLIGADAS.

A inobservância dessas instruções poderá causar lesões pessoais graves causadas por peças perigosas em movimento.

- **NÃO** coloque nenhum objeto nem seus dedos nas aberturas para abastecimento ou de saída do produto. A inobservância dessa instrução poderá resultar na contaminação do produto ou lesão pessoal devido ao contato com a lâmina.
- **USE EXTREMA CAUTELA** durante a remoção do conjunto do batedor. As lâminas de raspagem são muito afiadas e podem causar lesões.

NÃO obstrua as aberturas de entrada ou saída de ar: é necessário um espaço livre mínimo de 152 mm (6”) dos lados e nenhum espaço atrás. Instale um direcionador de ar no lado direito da unidade. A inobservância dessa instrução poderá causar o mau funcionamento e danos à maquina de sorvete.

Esta máquina de sorvete deve ser colocada sobre uma superfície nivelada. O não cumprimento dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou danos ao equipamento.

Esta máquina de sorvete foi projetada para funcionar em ambiente fechado, em condições normais de temperatura, ou seja, de 21 a 24 °C (70 a 75 °F). A máquina tem apresentado bom desempenho em ambientes sob alta temperatura de 40 °C (104 °F) e capacidade reduzida.

NÍVEL DE RUÍDO: o nível de ruído no ambiente não excede 78 dB(A), quando medido a uma distância de 1,0 m da superfície da máquina e a uma altura de 1,6 m do piso.

Seção 4 Identificação das peças para o operador

Model 161
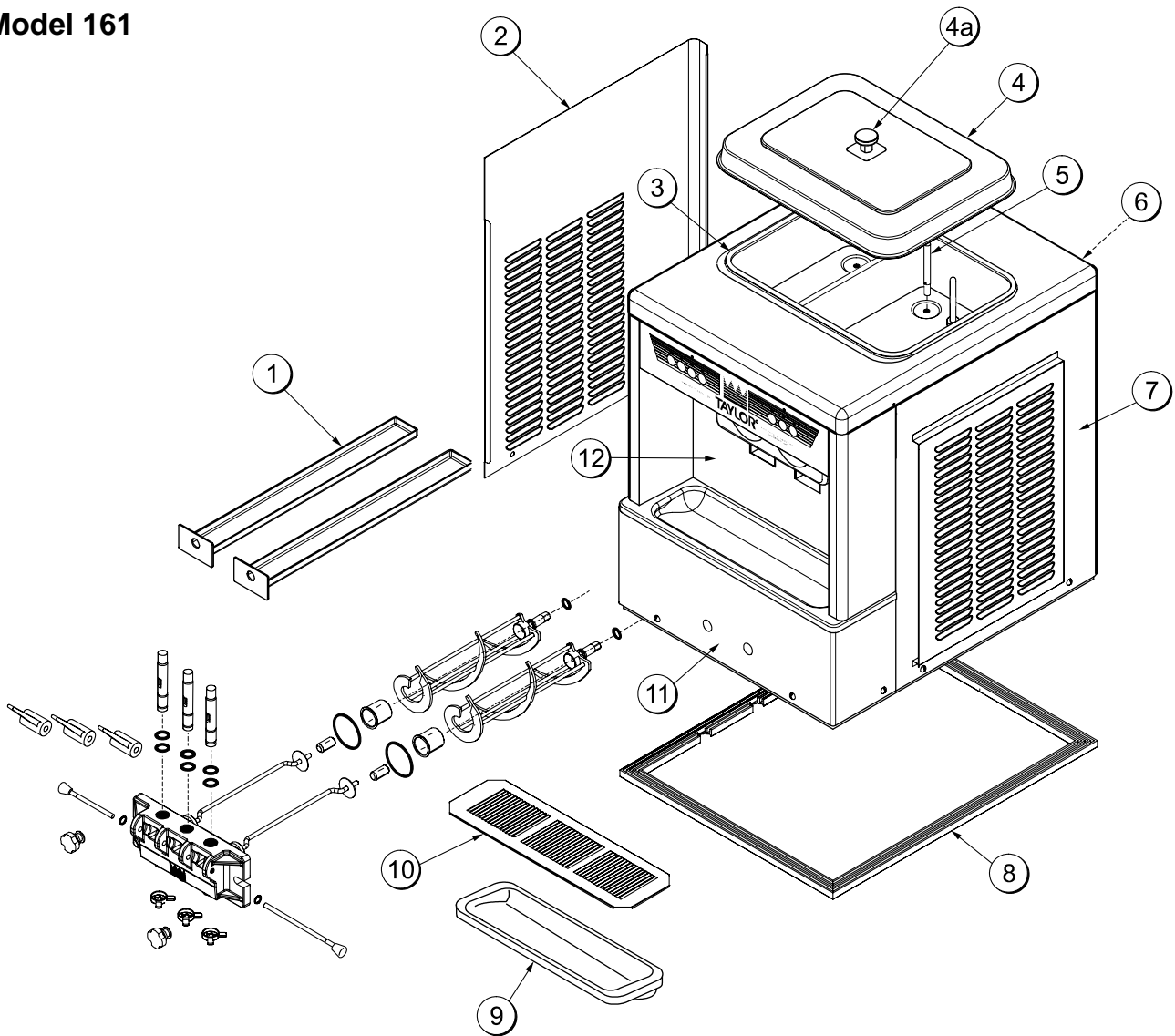
Figura 1

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	PAN-DRIP *161*	055206
2	PANEL -SIDE LEFT	058491
3	GASKET-HOPPER COVER	037042
4	COVER A.-HOPPER	X37963-SER
4a	KNOB-MIX COVER	025429
5	TUBE-FEED	030797
6	PANEL-REAR	058492

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
7	PANEL A.-SIDE-RIGHT	X58490
8	GASKET-BASE PAN	055815
9	TRAY-DRIP 16-7/8L X 4-5/16	020157-SP
10	SHIELD-SPLASH	022765
11	PANEL-LOWER FRONT	058493
12	PANEL A.-FRONT *161*	X58488

Montagem da porta do batedor
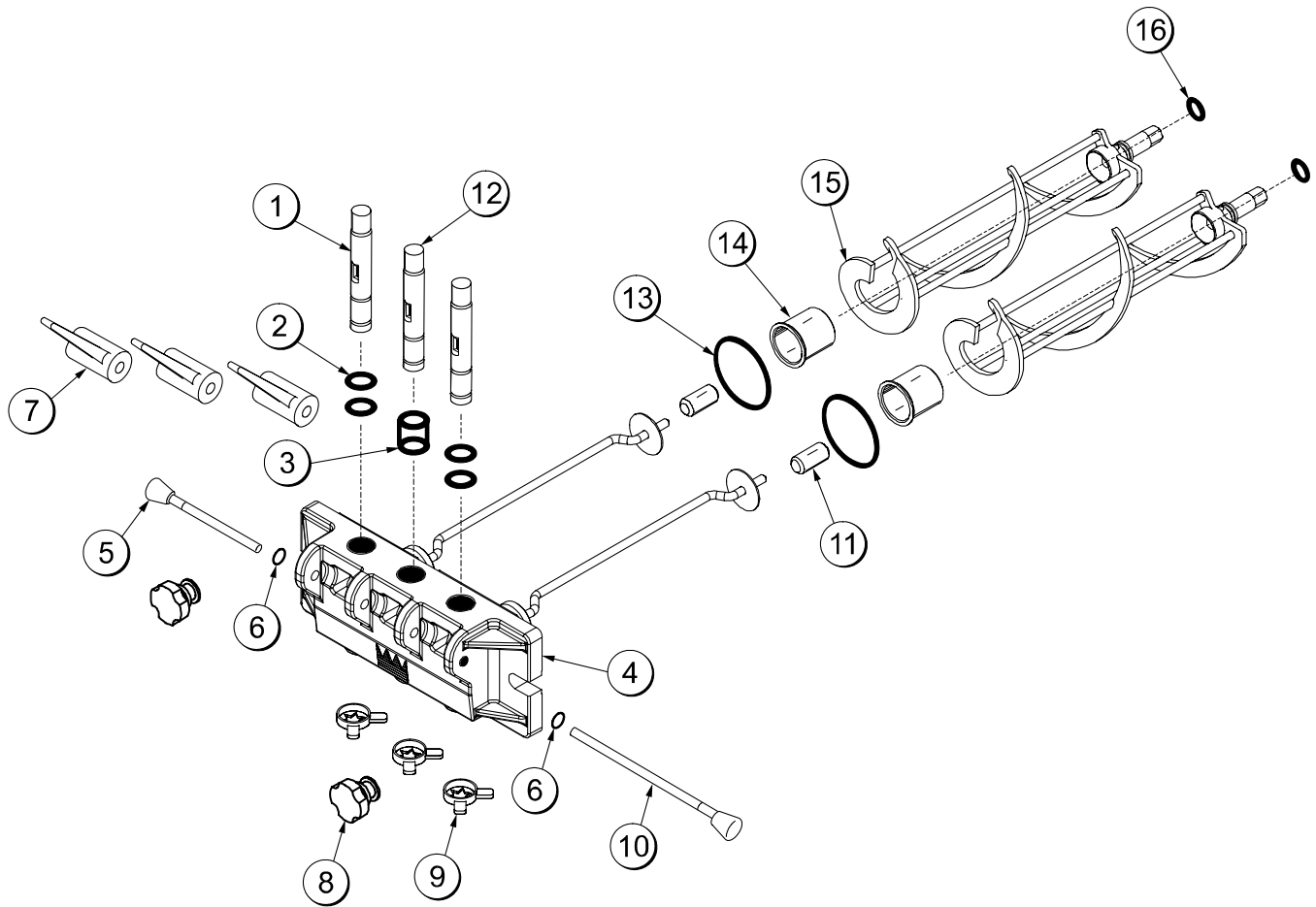
Figura 2

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	DRAW VALVE	024763
2	O-RING 7/8 OD X .103 W	014402
3	SEAL-VALVE	030930
4	KIT A.-DOOR 3 SPT 1.5 QT	X56906SER1
5	PIVOT PIN A.-SHORT	X38539
6	O-RING 5/16 OD X .070 W	016272
7	DRAW VALVE HANDLE	030564
8	NUT-STUD	056802

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
9	DESIGN CAP	014218
10	PIVOT PIN A.-LONG	X38538
11	GUIDE BEARING	014496
12	CENTER DRAW VALVE	031164
13	O-RING 2-3/4 OD X .139 W	019998
14	FRONT BEARING	023262
15	BEATER ASSEMBLY	X24689
16	O-RING-13/16 OD X .139 W	021278

Acessórios

Figura 3

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	PAIL-6·QT.	023348
2	BRUSH-REAR BRG 1” D X 2” LG	013071
3	BRUSH-DOUBLE·ENDED	013072
4	BRUSH-DRAW·VALVE·1” OD X 2” X 17”	013073

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
5	BRUSH-MIX·PUMP·BODY-3”X7”WHITE	023316
6	LUBRICANT-TAYLOR·4·OZ.	047518
7	KIT·A.-TUNE·UP	X31167
*	SANITIZER KAY-5 125 PKTS	041082

*NÃO ILUSTRADO
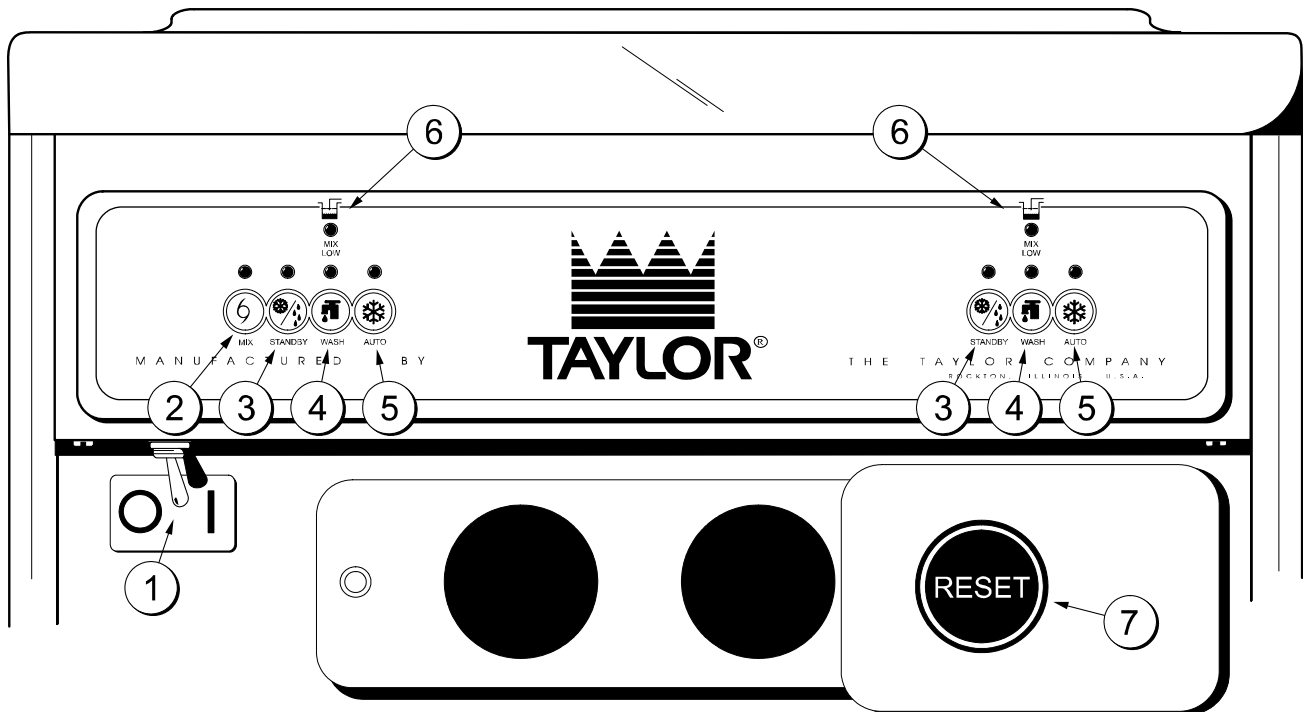
Figura 4

ITEM	DESCRIÇÃO
1	POWER SWITCH
2	MIX REFRIGERATION KEY
3	STANDBY KEY
4	WASH KEY
5	AUTO KEY
6	INDICATOR LIGHT “MIX LOW”
7	RESET BUTTON

Definições dos símbolos

Para facilitar a comunicação no mercado internacional, as palavras em diversos de nossas chaves e botões de operadores possuem símbolos para indicar suas funções. O seu equipamento Taylor foi projetado com esses símbolos internacionais.

O quadro abaixo identifica as definições de símbolos utilizados nas chaves do operador.

= DESLIGADO

= LIGADO

= MIX

= STANDBY

= LAVAR

= AUTOMÁTICO

= BAIXO NÍVEL DE MIX

Chave de força

Quando LIGADA, a chave de força permite operar o painel de controle Softech™.

MIX REF

Quando o botão MIX REF é pressionado, a luz acende para indicar que o sistema de refrigeração do reservatório de mix está operando. MIX REF é controlado pelo lado esquerdo da máquina de sorvete, quando observado da extremidade do operador. A função MIX REF não pode ser cancelada sem que antes se cancelem os modos AUTOMÁTICO e STANDBY.

Botão STANDBY

O sistema de refrigeração separado do reservatório de mix (SHR) e o sistema de retenção da temperatura do cilindro (CTR) são recursos padrão nas máquinas Softech™. O SHR incorpora o uso de um pequeno sistema de refrigeração em separado. Isso mantém o mix no reservatório em uma temperatura abaixo de 4,4 °C (40 °F) para garantir o controle de bactérias. O CTR trabalha juntamente com o SHR para manter um produto de boa qualidade. Durante longos períodos “sem vendas” é necessário aquecer o produto no cilindro de congelamento entre aproximadamente 1,7 e 4,4 °C (35 e 40 °F), para evitar a agitação excessiva e a decomposição do produto.

Para acionar o SHR e CTR, aperte o botão STANDBY. Coloque a extremidade do tubo de alimentação sem o furo no furo de entrada de mix.

Quando a chave STANDBY é pressionada, a luz acende para indicar que o CTR (sistema de retenção da temperatura do cilindro) foi ativada. As funções LAVAR e AUTOMÁTICO são canceladas automaticamente no modo de STANBY. A função MIX REF é bloqueada automaticamente para manter o mix no reservatório.

Pressione o botão AUTO para retornar à operação normal. Quando a máquina desligar, o produto no cilindro de congelamento estará na viscosidade apropriada para ser servido. Agora, você deve colocar a extremidade com orifício do tubo de alimentação no furo da entrada de mix. Instale o orifício de ar.

Botão WASH

A luz acende ao se apertar o botão WASH. Isso indica a operação do motor do batedor. É necessário cancelar os modos STANDBY ou AUTOMÁTICO antes que se possa ativar o modo LAVAR.

Botão AUTO

A luz acende ao se apertar o botão AUTOMÁTICO. Isso indica que o sistema de refrigeração principal foi acionado. As funções LAVAR e STANDBY são canceladas automaticamente no modo AUTOMÁTICO. A função MIX REF é bloqueada automaticamente para manter a temperatura do mix no reservatório.

Observação: haverá uma luz indicadora e um som audível será emitido toda vez que se pressionar um modo de operação. Para cancelar qualquer função, aperte novamente no botão. A luz e o modo de operação serão desligados.

Luz indicadora - BAIXO NÍVEL DE MIX

Localizada na frente da máquina, essa luz indica o nível de mix. Quando estiver piscando, ela indica que o nível de mix no reservatório está baixo e deve ser reabastecido o mais breve possível. Mantenha sempre pelo menos 76 mm (3 polegadas) de mix no reservatório. A não adição de mix poderá levar ao congelamento do produto no reservatório. Isso poderá causar danos eventuais ao batedor, às lâminas, ao eixo de transmissão e à porta da máquina de sorvete.

Botão reset

O botão reset fica localizado na frente da unidade. O reset protege o motor do batedor contra condições de sobrecarga. No caso de uma sobrecarga, o mecanismo de reset (rearme) disparará. Para rearmar a máquina de sorvete corretamente, aperte o botão AUTO para cancelar o ciclo. DESLIGUE a chave de força. Aperte e firmemente o botão reset.

Atenção: não use objetos metálicos ao pressionar o botão reset. Se isto não for observado, poderá ocorrer lesão pessoal grave ou morte.

LIGUE chave de força. Pressione o botão LAVAR e

observe o desempenho da máquina de sorvete. Abra o painel de acesso lateral. Verifique se o motor do batedor está girando o eixo de transmissão no sentido horário (a partir da extremidade do operador) sem emperrar.

Se o motor do batedor estiver girando corretamente, pressione o botão WASH para cancelar o ciclo. Pressione o botão AUTO em ambos os lados da máquina para reiniciar a operação normal. Se a máquina desligar novamente, entre em contato com um técnico de serviços.

Tubo de alimentação

O tubo de alimentação tem duas finalidades: uma de suas extremidades tem um furo e a outra não.
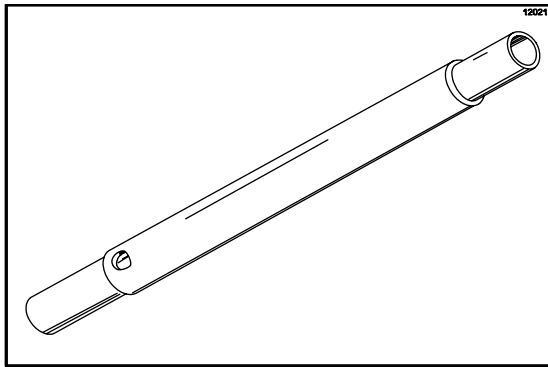
Figura 5

1. Após reabastecer a máquina, coloque a extremidade com furo do tubo de alimentação no furo da entrada de mix (imerso no mix). Toda vez que a alavanca de extração for acionada, o mix combinado com o ar do reservatório fluirão para o cilindro de congelamento. Isso manterá o cilindro de congelamento abastecido corretamente e também manterá o overrun.

2. Retire o tubo de alimentação durante períodos longos “sem vender sorvete". Coloque a extremidade do tubo de alimentação sem o orifício no furo de entrada de mix. Isso evitará que o mix entre no cilindro de congelamento.

   O tubo de alimentação mantém o overrun e permite a entrada suficiente de mix no cilindro de congelamento após ser feita uma extração.

Seção 6 Procedimentos de operação

O Modelo 161 é uma máquina para balcão com três saídas de sorvete na porta do cilindro. Dois sabores individuais são servidos pelas saídas das extremidades e uma mistura desses dois sabores, em proporções idênticas, sai pela saída central, criando um efeito misto. A máquina possui um cilindro de congelamento com capacidade de 1,4 litro (1,5 quarto de galão). O mix flui por gravidade por um tubo de alimentação, do reservatório ao cilindro de congelamento.

Repita os procedimentos aplicáveis quando houver um segundo cilindro de congelamento.

Começamos nossas instruções a partir do momento em que se entra na loja pela manhã e as peças se encontram desmontadas e dispostas para secar ao ar depois da limpeza da noite anterior.

Esses procedimentos de abertura mostrarão como montar essas peças, sanitizá-las e abastecer a máquina de sorvete no sentido de preparar mix fresco para servir a primeira porção.
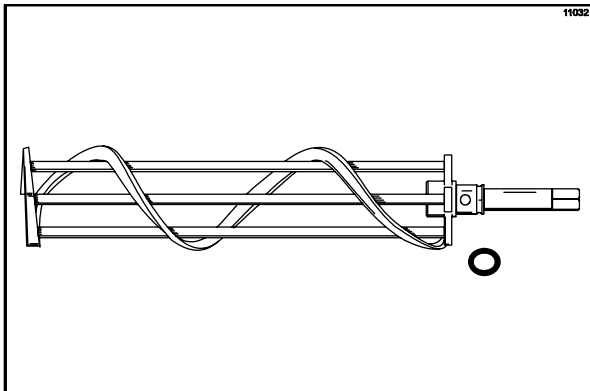
Figura 6

Caso esteja desmontando a máquina pela primeira vez ou necessite informações sobre como chegar ao ponto inicial de nossas instruções, veja a seção “Desmontagem” na página 19 e comece por lá.

Montagem

Observação: ao lubrificar as peças, empregue um lubrificante aprovado para a utilização com alimentos (como, por exemplo, Taylor Lub.).

Etapa 2
Para instalar o conjunto do batedor, deslize o pequeno selo de vedação espesso até o canal de seu eixo de transmissão. Aplique uma camada uniforme de Lubrificante Taylor no selo e no eixo. **NÃO** lubrifique a extremidade sextavada.
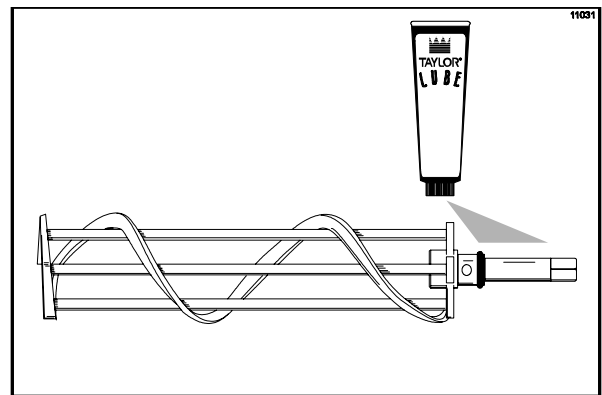
Figura 7

Etapa 2
Insira o conjunto do batedor pela bucha de bronze na parte traseira do cilindro de congelamento e encaixe a extremidade sextavada firmemente no soquete fêmea. Quando em posição, o batedor não se estenderá além da frente do cilindro de congelamento.
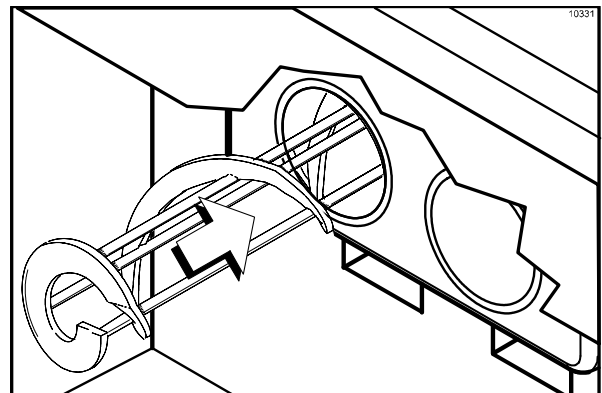
Figura 8

Repita as etapas 1 a 2 para o outro lado da máquina de sorvete.

Etapa 3
Coloque selos de vedação grandes nos canais na parte posterior da porta da máquina e lubrifique-os.
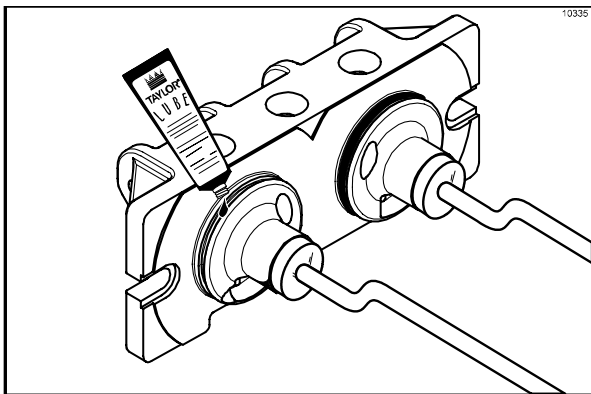
Figura 9

Etapa 4
Deslize as buchas plásticas sobre as hastes do desaglomerador de forma que a borda flangeada fique posicionada contra a porta. Coloque os suportes plásticos brancos de guia na extremidade das hastes do desaglomerador.
NÃO lubrifique as buchas plásticas nem as buchas guias traseiras.
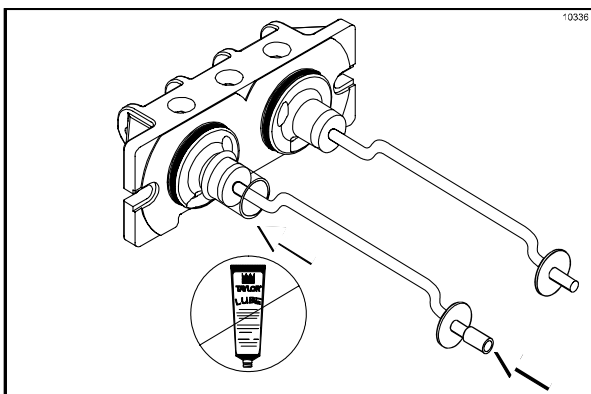
Figura 10

Etapa 4
Deslize a porção ranhurada dos parafusos de aperto manual pela da porta da máquina de sorvete.

Etapa 6
Usando as duas mãos, prenda as laterais da porta da máquina de sorvete e insira as hastes desaglomeradoras no centro dos conjuntos do batedor. As buchas guias brancas devem se encaixar com segurança nos furos dos eixos de transmissão. Aperte os parafusos de aperto manual igualmente, para assegurar que a porta fique bem firme. **Não aperte demasiadamente.**
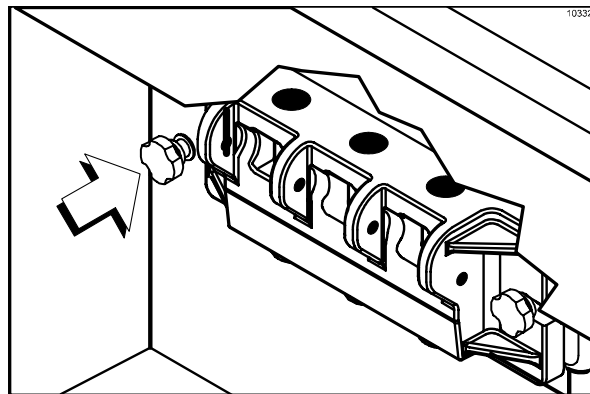
Figura 11

Observação: a porta da máquina está na posição correta quando a saída de sorvete ficar na parte inferior.

Etapa 7
Instale o selo da válvula nos canais da válvula de extração central e lubrifique. Este selo especial evitará que o mix de um cilindro de congelamento passe para o outro cilindro.
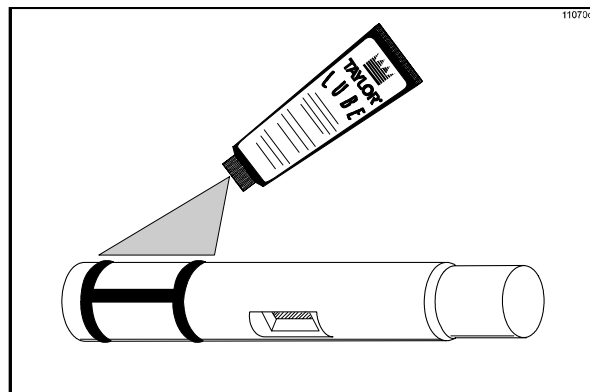
Figura 12

Etapa 8
Instale os dois anéis de vedação nos canais das válvulas de extração restantes e lubrifique-os.
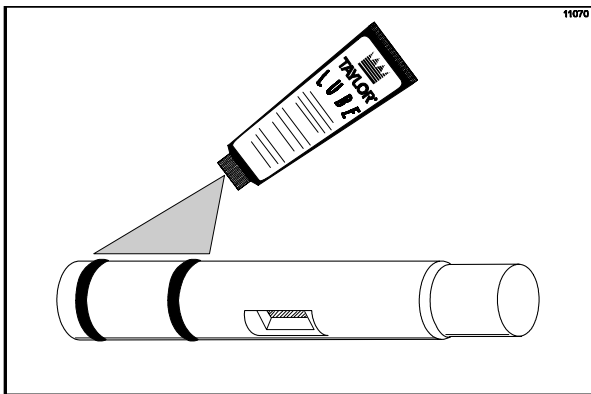
Figura 13

Etapa 9
Lubrifique a parte interna das saídas de sorvete da porta do **fundo**. Insira as válvulas de extração na máquina de sorvete a partir **da parte inferior** até sua ranhura aparecer.
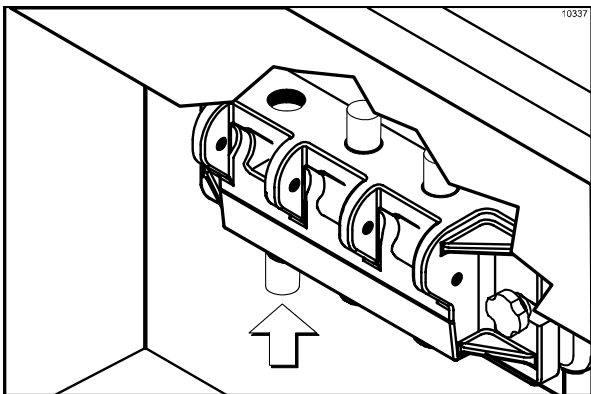
Figura 14

Etapa 10
Deslize o anel de vedação para cada pino pivô e lubrifique-o.
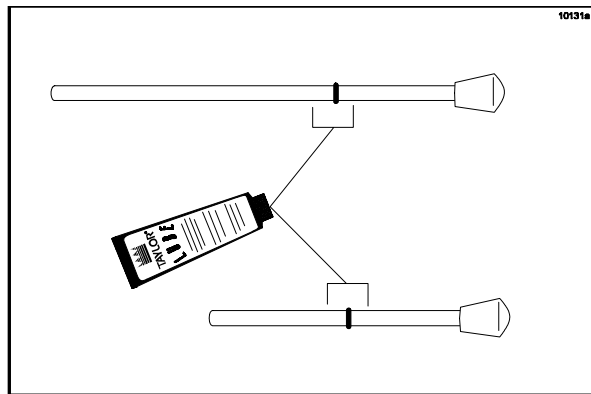
Figura 15

Etapa 11
Deslize a ponta da alavanca de extração na ranhura da válvula de extração, começando pela direita. Deslize o pino pivô curto pela alavanca de extração extrema direita. Deslize o pino pivô longo pelas alavancas de extração da extrema esquerda e do meio.
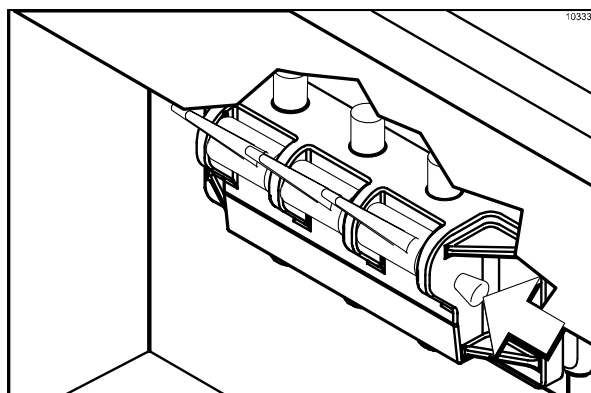
Figura 16

Etapa 12
Encaixe os encaixes modeladores na parte inferior das saídas de sorvete da porta.
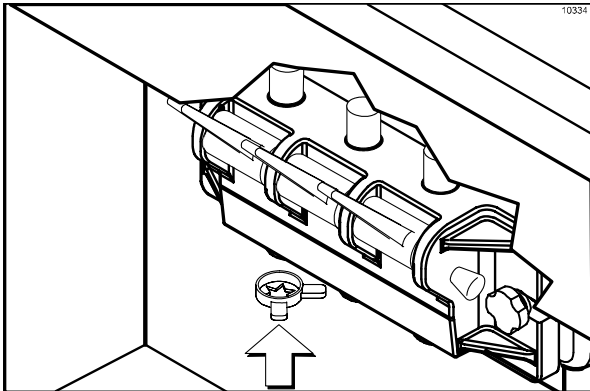
Figura 17

Etapa 13
Coloque os tubos de alimentação no fundo dos reservatórios de mix.

Etapa 14
Instale a pingadeira dianteira e o protetor contra respingos abaixo das saídas de sorvete da máquina de sorvete.
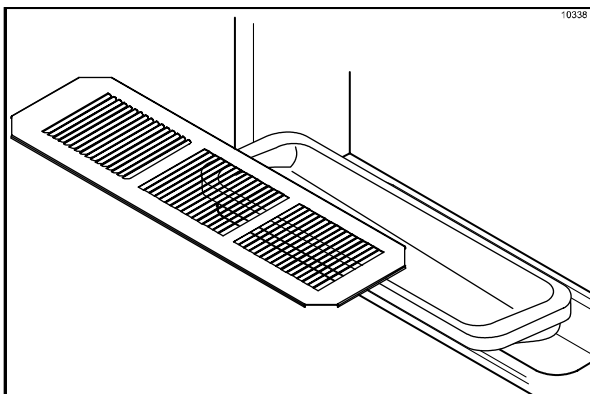
Figura 18

Etapa 15
Coloque as pingadeiras.
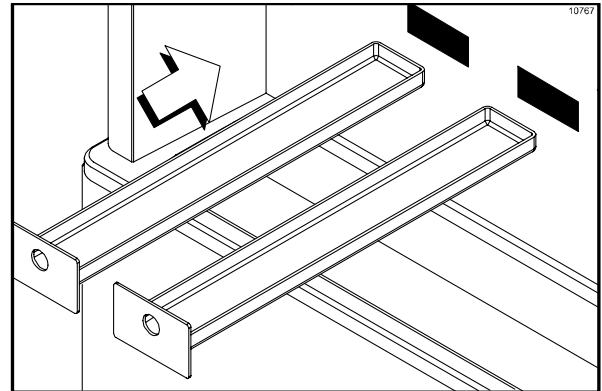
Figura 19

Sanitização

Etapa 1
Prepare uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros (2,5 galões) de Kay-5® ou 7,6 litros (2 galões de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 2
Despeje **3,8 litros (um galão)** de solução sanitizante no reservatório e deixe escoar para o cilindro de congelamento.
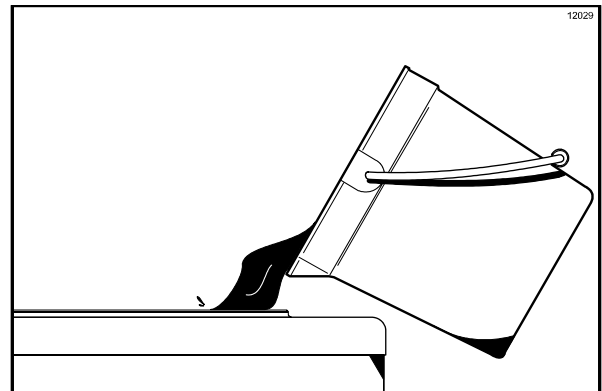
Figura 20

Etapa 3
Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, escove o depósito, o orifício de entrada e o tubo de alimentação de mix.
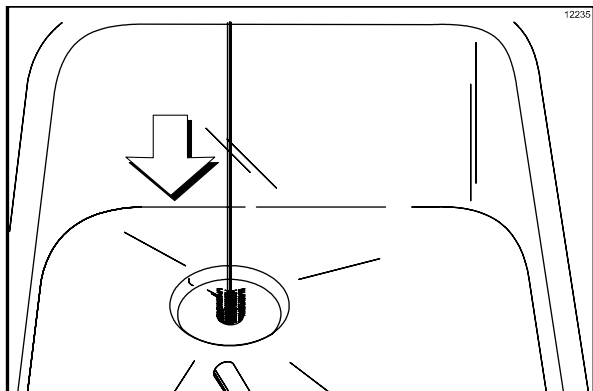
Figura 21
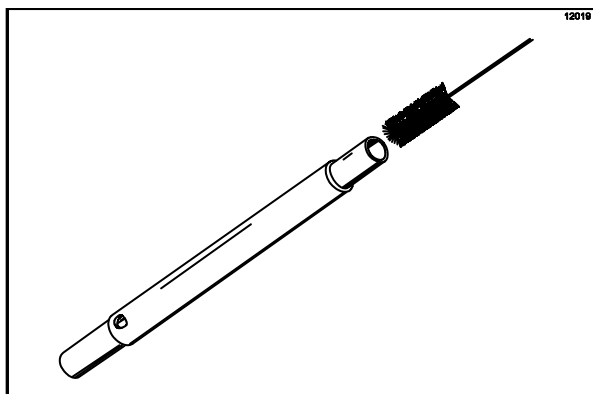
Figura 22

Etapa 4
LIGUE a chave de força.
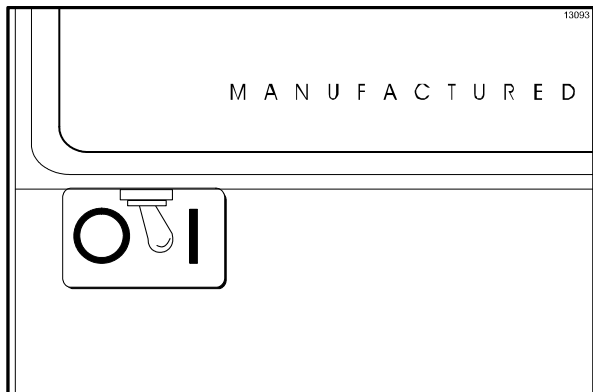
Figura 23

Etapa 5
Pressione o botão LAVAR. Isto agitará a solução sanitizante no interior do cilindro de congelamento. Deixe a solução agitar por cinco minutos.
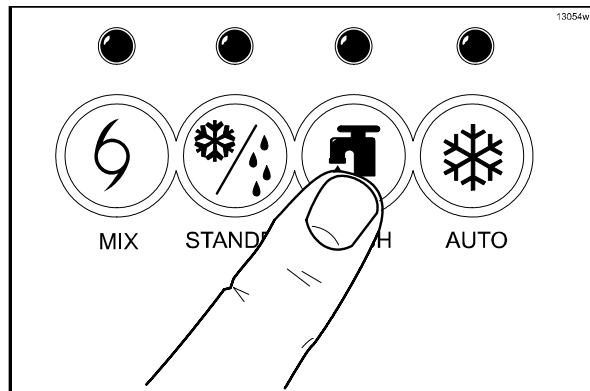
Figura 24

Etapa 6
Coloque um balde vazio embaixo das saídas de sorvete da porta. Abra momentaneamente a válvula de extração central para sanitizar a saída central da porta do cilindro. Abra as válvulas de extração restantes para remover sair toda a solução sanitizante. Quando a solução sanitizante deixar de fluir, feche as válvulas de extração. Pressione o botão LAVAR para cancelar o modo de lavagem.

Etapa 7
Com as mão sanitizadas, coloque o tubo de alimentação no canto do reservatório de mix.
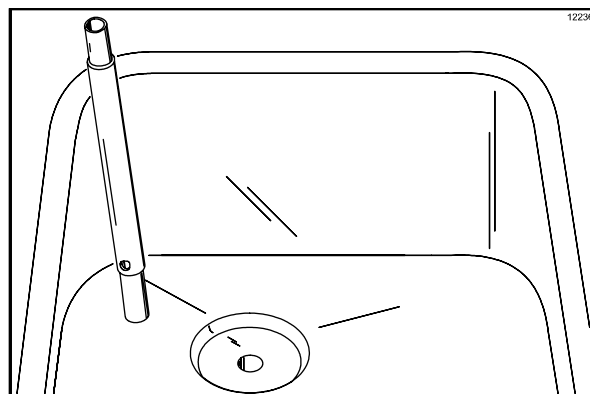
Figura 25

Repita as etapas 1 a 7 para o outro lado da máquina de sorvete.

Abastecimento

Abasteça a máquina o mais próximo possível do horário da primeira extração de sorvete.

Etapa 1
Abra as válvulas de extração com um balde embaixo das saídas de sorvete da porta. Encha o reservatório com mix FRESCO e deixe escoar para o cilindro de congelamento. Isto forçará toda a solução sanitizante restante para fora. Feche as válvulas de extração quando a mistura com concentração total estiver fluindo pelos tubos da porta.

Nota: use somente mix fresco ao abastecer a máquina.

Etapa 2
Quando o mix deixar de borbulhar para dentro do cilindro de congelamento, instale o tubo de alimentação no orifício de entrada de mix.
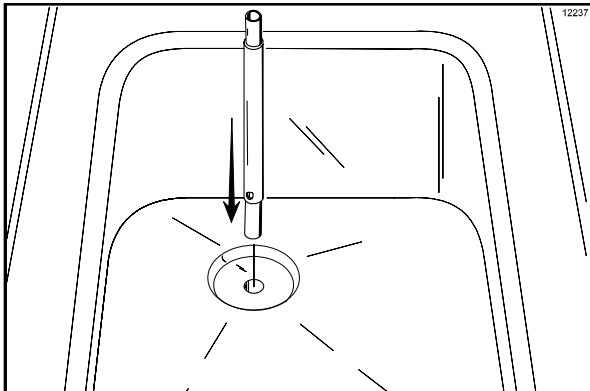
Figura 26

Etapa 3
Pressione o botão AUTOMÁTICO. Quando a máquina desligar, o produto estará pronto para servir.
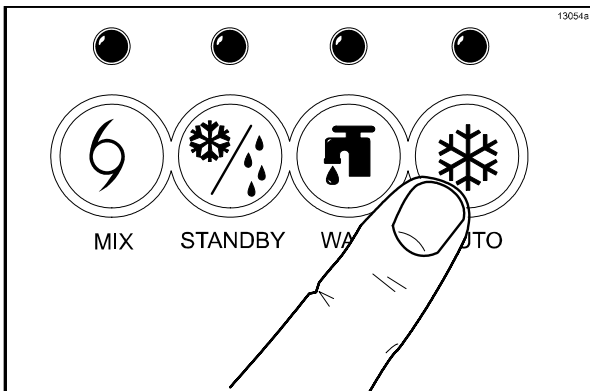
Figura 27

Repita as etapas 1 a 3 para o outro lado da máquina de sorvete.

Etapa 4
Coloque o gasket e a tampa do reservatório de mix em posição.

Procedimento de fechamento

Os seguintes itens serão necessários para desmontar o Modelo 161:

- Dois baldes de limpeza
- Recipiente de aço inoxidável sanitizado e com tampa para sobras de mix
- As escovas necessárias (fornecidas com a máquina de sorvete)
- Solução de limpeza
- Toalhas descartáveis

Como drenar o produto do cilindro de congelamento

Etapa 1
Pressione o botão AUTOMÁTICO para cancelar a operação. Aperte o botão MIX REF para cancelar a refrigeração do reservatório. Essas operações devem ser canceladas com a máxima antecedência antes de realizar a limpeza. Isso permitirá que o produto congelado derreta, facilitando ainda mais a limpeza.

Etapa 2
Retire a tampa do reservatório, o gasket e o tubo de alimentação de mix do reservatório. Leve-os ao tanque para a limpeza.

Etapa 3
Se os códigos de saúde municipais permitirem a reutilização da quantidade de mix restante, coloque um recipiente de aço inoxidável aprovado pela NSF embaixo das saídas de sorvete da porta. Pressione o botão LAVAR e abra as válvulas de extração. Quando o produto deixar de sair pelos tubos da porta, feche as válvulas de extração e pressione o botão LAVAR cancelando o ciclo de lavagem. Coloque a tampa sanitizada no recipiente para a sobra de mix e coloque-o no refrigerador.

Observação: se os códigos locais NÃO permitirem o uso do mix restante, ele deve ser descartado. Siga as instruções da etapa anterior, com a exceção de que o produto deve ser drenado para um balde de mix e devidamente descartado.

Repita as etapas 1 a 3 para o outro lado da máquina de sorvete.

Enxágue

Etapa 1
Despeje 3,8 litros (1 galão) de água fria e limpa no reservatório de mix. Com as escovas fornecidas, limpe o reservatório e o orifício de entrada de mix.

Etapa 2
Com um balde embaixo das saídas de sorvete da porta, pressione o botão LAVAR e abra as válvulas de extração .

Etapa 3
Drene toda a água do cilindro de congelamento. Quando a água do enxágue deixar de sair pelos tubos da porta, feche as válvulas de extração e pressione o botão LAVAR para cancelar.

Repita este procedimento até que a água que estiver saindo do cilindro de congelamento seja **cristalina**.

Repita as etapas 1 a 3 para o outro lado da máquina de sorvete.

Limpeza

Etapa 1
Prepare uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros (2,5 galões) de Kay-5® ou 7,6 litros (2 galões de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 2
Despeje **3,8 litros (um galão)** de solução de limpeza no reservatório e deixe escoar para o cilindro de congelamento.

Etapa 3
Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, escove o reservatório e o orifício de entrada de mix.

Etapa 4
Pressione o botão LAVAR. Isto agitará a solução de limpeza no interior do cilindro de congelamento.

Etapa 5
Coloque um balde vazio embaixo das saídas de sorvete da porta e levante a válvula de extração Drene toda a solução de limpeza. Quando a solução deixar de fluir pelas saídas de sorvete, feche as válvulas de extração. Pressione o botão LAVAR para cancelar.

Repita as etapas 1 a 5 para o outro lado da máquina de sorvete.

Desmontagem

CERTIFIQUE-SE DE QUE A CHAVE DE FORÇA ESTEJA DESLIGADA. A inobservância desta instrução poderá causar lesões pessoais graves nos dedos ou mãos causadas por peças perigosas em movimento.

Passo 1
Remova os parafusos de aperto manual e a porta da máquina de sorvete. Retire os conjuntos do batedor dos cilindros de congelamento e leve essas peças ao tanque para a limpeza.

Etapa 2
Retire a pingadeira da frente, o protetor contra respingos e as pingadeiras posteriores da máquina. Leve-os ao tanque para a limpeza.

Limpeza com escovas

Etapa 1
Prepare o tanque com uma solução de limpeza aprovada (exemplos: Kay–5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

IMPORTANTE: Siga as etiquetas no rótulo, pois uma solução MUITO CONCENTRADA poderá causar danos às peças e uma solução MUITO FRACA não proporcionará a limpeza adequada.) Certifique-se de que todas as escovas fornecidas com a máquina de sorvete estejam disponíveis para a limpeza.

Etapa 2
Remova os anéis de vedação dos eixos de transmissão dos conjuntos do batedor.

Observação: use uma toalha descartável para prender e remover os anéis de vedação. Aplique pressão de baixo para cima até o anel de vedação sair de seu canal. Com a outra mão, empurre a parte superior do anel de vedação para frente. Ele se desprenderá do canal e pode ser facilmente removido. Se houver mais de um anel de vedação, sempre retire o posterior em primeiro lugar. Isso permitirá que ele deslize sobre os outros que estão à frente, sem encaixar nos canais abertos.

Etapa 3
Retire os encaixes modeladores, os pinos pivô, as alavancas e as válvulas de extração da porta da máquina de sorvete. Retire todos os anéis de vedação.

Etapa 4
Remova os anéis de vedação grandes, as buchas plásticas e os suportes da parte posterior da porta da máquina.

Etapa 5
Dirija-se à máquina de sorvete com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Usando a escova de cerdas pretas, limpe as buchas de bronze na parte traseira dos cilindros de congelamento.

Nota: se as pingadeiras estiverem cheias com uma quantidade excessiva mix, isto indica que o anel de vedação do eixo de transmissão do conjunto do batedor deve ser substituído ou lubrificado corretamente.

Step 6
Escove cuidadosamente todas as peças desmontadas na solução de limpeza. Certifique-se de remover todo lubrificante e película de mix. Cuide especialmente da limpeza da parte interna das válvulas de extração na porta da máquina. Disponha todas as peças limpas sobre uma superfície limpa e seca para secar ao ar durante a noite.

Etapa 7
Limpe todas as superfícies externas da máquina de sorvete.

Seção 7 Importante: Lista de verificação para o operador

Durante a limpeza e sanitização

OBEDEÇA SEMPRE AOS CÓDIGOS DE SAÚDE MUN

Os intervalos de limpeza e sanitização são regidos pelos órgãos reguladores federais, estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Se a máquina possuir "modo de Standby", ele não deverá ser usado em detrimento dos procedimentos corretos de limpeza e sanitização e das frequências estabelecidas pela autoridade de saúde vigente. Os pontos de verificação abaixo devem ser enfatizados durante as operações de limpeza e sanitização.

A LIMPEZA E A SANITIZAÇÃO DEVEM SER REALIZADAS DIARIAMENTE.

Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias

☐ 1. Limpe e sanitize regularmente a máquina de sorvete. Ela deve ser completamente desmontada e escovada.

☐ 2. Use todas as escovas fornecidas para uma limpeza perfeita. Essas escovas foram especialmente projetadas para alcançar todos os pontos por onde o mix passa.

☐ 3. Use a escova menor de cerdas brancas para limpar o orifício de entrada do mix, que se estende do reservatório até a parte posterior do cilindro de congelamento.

☐ 4. Use a escova de cerdas pretas para limpar a bucha de bronze localizada na parte traseira do cilindro de congelamento. Certifique-se de que há uma quantidade abundante de solução de limpeza na escova.

☐ 5. SE OS CÓDIGOS DE SAÚDE LOCAIS PERMITIREM A REUTILIZAÇÃO do mix que se encontrava na máquina antes de iniciar a limpeza, certifique-se de que esse mix seja armazenado em um recipiente de aço inoxidável sanitizado e com tampa, e que seja utilizado no dia seguinte. NÃO abasteça a máquina com sobras de mix. Ao utilizar a sobra de mix, escume a espuma e descarte. Misture a sobre com mix fresco na proporção de 50/50 durante a operação do dia.

☐ 6. Em um determinado dia da semana, opere com a menor quantidade de mix viável e descarte após o fechamento. Isso romperá o ciclo de reutilização de sobras e reduzirá a possibilidade de elevado número de bactérias e coliformes.

☐ 7. Prepare as soluções de limpeza e sanitização corretamente. Leia e siga cuidadosamente as instruções encontradas no rótulo. A solução demasiadamente forte poderá danificar as peças, ao passo a solução muito fraca não proporcionará a limpeza ou sanitização adequada.

☐ 8. A temperatura do mix no reservatório e no refrigerador deve ser inferior a 4,4 ºC (40 ºF).

Verificações regulares de manutenção

☐ 1. Verifique a bucha de bronze quanto a sinais de desgaste (vazamento excessivo de mix na pingadeira posterior) e certifique-se de que esteja devidamente limpa.

☐ 2. Usando uma chave de fenda e toalha de pano, mantenha a bucha de bronze e o soquete de transmissão sextavado fêmea limpos e sem depósitos de lubrificante e mix.

☐ 3. Descarte os selos ou os anéis de vedação se estiverem gastos, rasgados ou com folga excessiva. Troque-os por novos.

☐ 4. Siga todos os procedimentos de lubrificação descritos na seção "Montagem".

☐ 5. Se a sua máquina for refrigerada a ar, verifique o condensador quanto ao acúmulo de sujeira e fiapos. O condensador sujo reduz a eficiência e a capacidade da máquina. Os condensadores devem ser limpos **mensalmente** com uma escova de cerdas macias. **Nunca** use chaves de fenda ou outras ferramentas metálicas para limpar o espaço entre as aletas.
Observação: as máquinas equipadas com filtro de ar deverão ter seu filtro aspirado mensalmente.

CUIDADO: sempre desconecte a alimentação elétrica antes de limpar o condensador. A inobservância a essa instrução poderá resultar em eletrocussão.

☐ 6. Se a máquina estiver equipada com um sistema de refrigeração auxiliar, verifique esse sistema quanto ao acúmulo de sujeira e fiapos. O condensador sujo reduz a capacidade de refrigeração do reservatório de mix. Os condensadores devem ser limpos **mensalmente** com uma escova de cerdas macias. **Nunca** use chaves de fenda ou outras ferramentas metálicas para limpar o espaço entre as aletas. A inobservância dessa instrução poderá resultar em eletrocussão.

☐ 7. Se sua máquina for resfriada a água, verifique as linhas de água quanto a dobras ou vazamentos. Essas dobras podem ocorrer durante a movimentação da máquina para fins de limpeza ou manutenção. Linhas deterioradas ou rachadas devem ser substituídas somente por um técnico autorizado Taylor.

Armazenamento durante o inverno

Se o seu estabelecimento permanecer fechado durante os meses de inverno, é importante proteger a máquina de sorvete, observando determinadas precauções, principalmente se o prédio estiver sujeito a temperaturas congelantes.

Desconecte a máquina de sorvete da fonte de alimentação principal para evitar possíveis danos elétricos.

No caso de máquinas resfriadas a água, desconecte o abastecimento de água. Alivie a pressão na mola da válvula de água. Use pressão de ar no lado de saída para retirar toda água restante no condensador. **Isso é extremamente importante.** A falha em observar esse procedimento poderá causar danos severos e dispendiosos ao sistema de refrigeração.

O seu distribuidor Taylor local poderá prestar este serviço para você.

Embrulhe as peças destacáveis da máquina, como o conjunto do batedor e a porta, colocando-os em um local seco e protegido. Peças e gaskets de borracha podem ser protegidos envolvendo-os em papel à prova de umidade. Todas as peças devem estar limpas e sem acúmulo de mix ou lubrificantes secos, que atraem ratos e outros animais.

Seção 8 Guia para identificação e solução de problemas

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
1. Produto não sai pelos bicos.	a. A chave de força está DESLIGADA.	a. Coloque a chave liga/desliga em AUTOMÁTICO.	17
	b. Nível incorreto de mix no reservatório.	b. Encha o reservatório com mix.	18
	c. O motor do batedor está com sobrecarga.	c. Desligue e religue a máquina de sorvete.	11
	d. A máquina está desligada da tomada.	d. Ligue o cabo de alimentação na tomada.	1
	e. O disjuntor está desarmado ou o fusível está queimado.	e. Coloque o disjuntor na posição “LIGADA” ou troque o fusível.	- - -
	f. A porta da máquina de sorvete está montada incorretamente.	f. Consulte os “Procedimentos operacionais” quanto à instalação correta.	14
	g. Está sendo extraído um volume de produto superior ao da capacidade da máquina de sorvete.	g. Pare de extrair produto e deixe a máquina voltar ao normal.	- - -
2. Máquina não funciona no modo AUTOMÁTICO.	a. A máquina está desligada da tomada.	a. Ligue o cabo de alimentação na tomada.	1
	b. O sistema de refrigeração não está acionado.	b. Levante momentaneamente a chave de extração para ativar o sistema de refrigeração.	- - -
	c. Disjuntor desarmado ou fusível queimado.	c. Coloque o disjuntor na posição “LIGADA” ou troque o fusível.	- - -
	d. O motor do batedor está com sobrecarga provocando uma queda de tensão na chave liga/desliga.	d. Desligue e religue a máquina de sorvete.	11
3. Produto está muito duro.	a. O controle foi ajustado em uma temperatura muito fria.	a. Contate o serviço técnico autorizado.	- - -

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
4. O produto está demasiadamente líquido.	a. O controle foi ajustado em uma temperatura muito elevada.	a. Contate o serviço técnico autorizado.	- - -
	b. O tubo de ar não está instalado.	b. Instale o tubo de ar no orifício de entrada de mix, na parte de baixo do reservatório de mix.	18
	c. Extração de produto acima da capacidade da máquina de sorvete.	c. Duas porções de 113,4 gramas (4 oz.) por minuto.	- - -
5. As paredes do cilindro de congelamento estão riscadas.	a. Máquina de sorvete sem a bucha frontal plástica na porta do cilindro.	a. Instale a bucha frontal plástica na porta do cilindro.	14
	b. A unidade de transmissão ou transmissão direta está desalinhada.	b. Contate o serviço técnico autorizado.	- - -
6. Vazamento excessivo na pingadeira traseira.	a. O eixo de transmissão do batedor está com um anel de vedação gasto ou com defeito.	a. Troque os anéis de vedação a cada três meses.	26
	b. A bucha de bronze está gasta.	b. Contate o serviço técnico autorizado.	- - -
	c. Foi usado um lubrificante incorreto.	c. Use um lubrificante original Taylor Lub desenvolvido para o equipamento.	13
	d. Lubrificação incorreta do eixo de transmissão do batedor.	d. Lubrifique o eixo de transmissão do batedor corretamente.	13
7. A válvula de extração está vazando.	a. Foi usado um lubrificante incorreto.	a. Use um lubrificante original Taylor Lub desenvolvido para o equipamento.	14
	b. Os anéis de vedação da válvula de extração estão gastos ou com defeito.	b. Troque os anéis de vedação a cada três meses.	26
	c. Lubrificação incorreta da válvula de extração.	c. Lubrifique a válvula de extração corretamente.	14
8. Produto não está entrando no cilindro de congelamento.	a. Nível incorreto de mix no reservatório.	a. Encha o reservatório com mix.	18
	b. O orifício de entrada de mix está obstruído com produto congelado.	b. Contate o serviço técnico autorizado.	- - -

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
9. A máquina para de funcionar um número excessivo de vezes devido à sobrecarga.	a. Há muitos equipamentos conectados no circuito.	a. Para que a máquina de sorvete trabalhe bem, há necessidade que ele tenha um circuito **separado** de 20 A.	- - -
	b. Foi adicionada uma extensão entre o cabo de alimentação e a tomada.	b. Se for usada uma extensão, ela deverá ter a mesma capacidade de condução de corrente (amperagem) do cabo de alimentação e do circuito.	- - -
10. O mix de um dos cilindros congeladores está vazando para o outro cilindro.	a. A vedação central da válvula de extração está gasta ou mal lubrificada.	a. Lubrifique ou troque a vedação corretamente a cada 3 meses.	14 / 26

Seção 9 Cronograma de reposição das peças

DESCRIÇÃO DA PEÇA	A CADA 3 MESES	A CADA 6 MESES	ANUALMENTE	QTD.
Anel de vedação do eixo de transmissão do batedor	X			2
Anel de vedação da porta do cilindro	X			2
Bucha frontal plástica da porta do cilindro	X			2
Bucha guia plástica traseira da porta do cilindro	X			2
Anel de vedação da válvula de extração	X			4
Selo da válvula de extração central	X			1
Anel de vedação do pino pivô	X			2
Escova de cerdas pretas (1” x 2”)		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo	1
Escova com cerdas em ambas as extremidades		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo	1
Escova de cerdas brancas (1” x 2”)		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo	1
Escova de cerdas brancas (3” x 7”)		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo	1